Manual del usuario para T Meter

T Meter

Parte#: TMETER (3 modelo de parámetros)

www.aciconcrete.net

T101-001 cuestión 1

Adaptive-Concrete-Innovations

Science... Technology... Consulting...

Tabla de contenidos

Primeros pasos 5

Cambio de las baterías 6

Toma de una medición 7

Calibrar el T Meter 8

Procedimiento de instalación 9

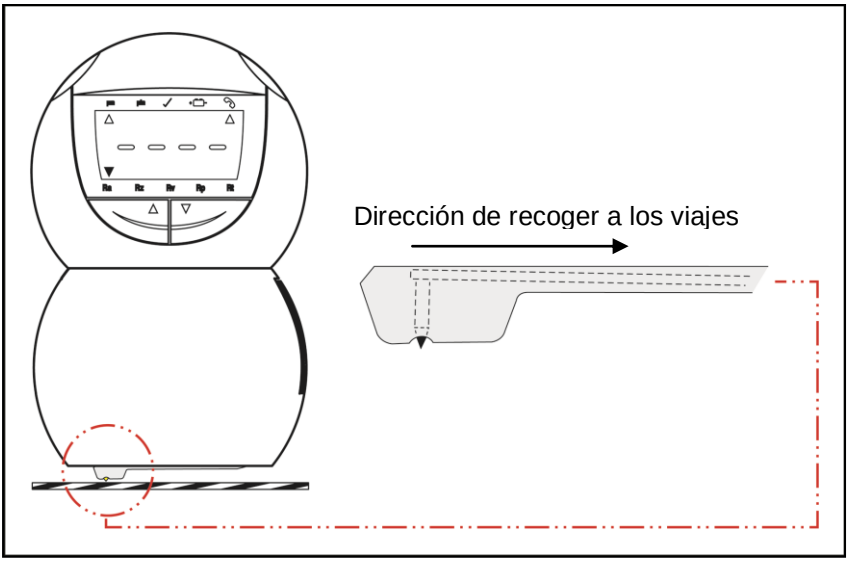
Códigos de error 10

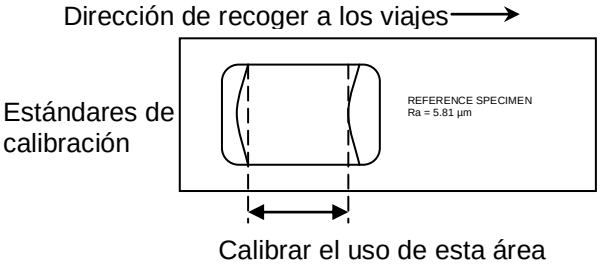
Especificaciones 11

Precaución

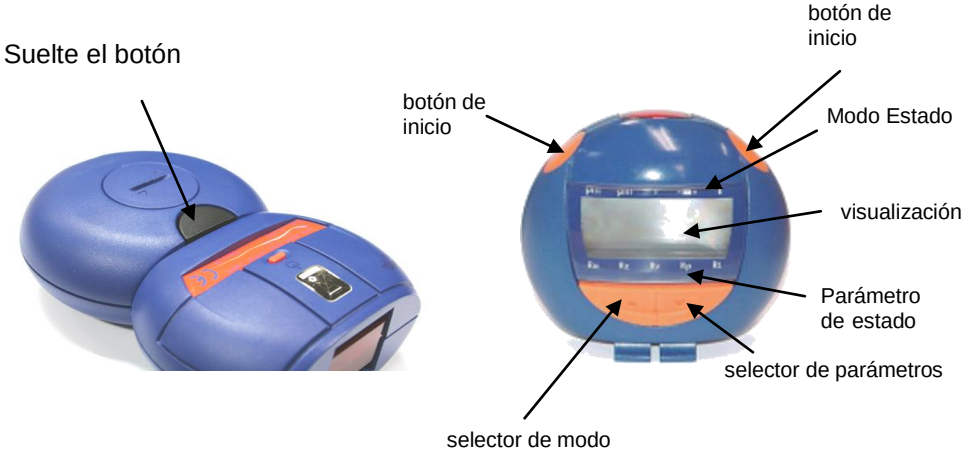
El pick-up es extremadamente sensible a los choques. Al colocar el instrumento sobre la superficie a medir, coloque cuidadosamente el pick-up en la superficie para evitar daños.

Al posicionar el pick-up sobre la superficie estándares de calibración, asegúrese de que está colocado sobre la superficie a medir como se muestra.

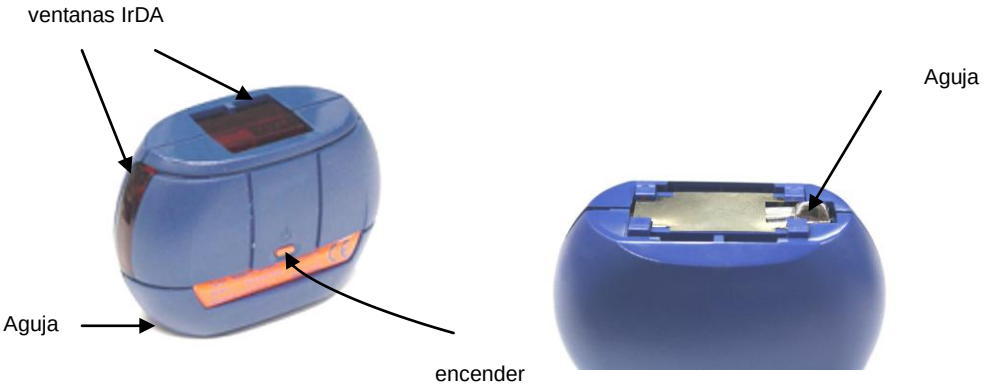




Unidad de control

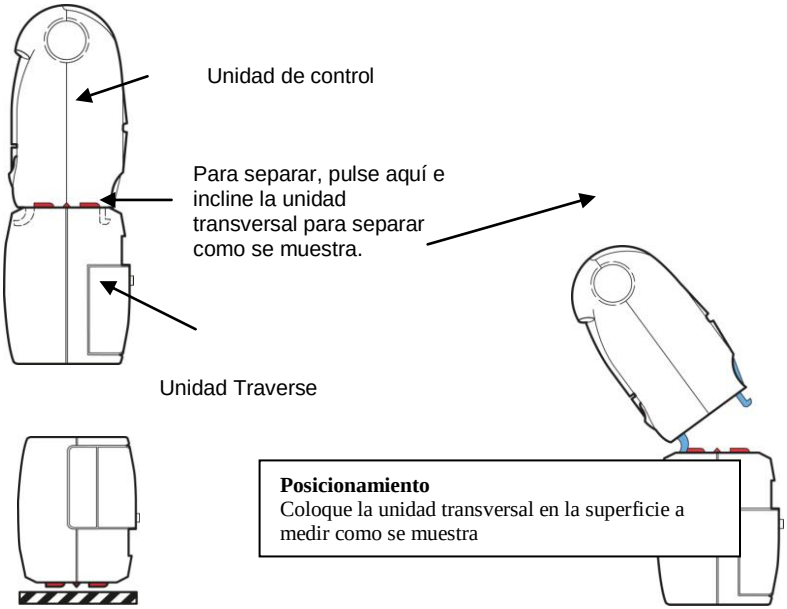


Unidad Traverse



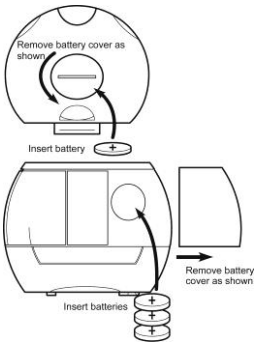
Primeros pasos

Almacenamiento. El medidor de T se suministra en su configuración de almacenamiento, es decir, con la Unidad de Traverse conectado a la unidad de control con el fin de proteger el manómetro. Antes de su uso, es necesario separar la unidad transversal de la unidad de control.
Nota: *Con el fin de evitar daños a la aguja, se recomienda que la unidad se almacena en la configuración de almacenamiento cuando no esté en uso.*
Para devolver la unidad a su configuración de almacenamiento, invierta el procedimiento anterior.


Unidad de control
Para separar, pulse aquí e incline la unidad transversal para separar como se muestra.
Unidad Traverse
Posicionamiento
Coloque la unidad transversal en la superficie a medir como se muestra

Inserción de las baterías

El medidor T utiliza cuatro baterías del litio 3V 2450, uno en la unidad de control y tres en la Unidad de Traverse. Para insertar las pilas, retire la batería cubre como se muestra.
Inserte las nuevas baterías como se muestra, asegurándose de que la polaridad es correcta. Vuelva a colocar las tapas de la batería. Después de reemplazar las baterías habrá un pequeño retraso interruptor antes de reanudar el funcionamiento normal después.



Extracción de las baterías

Si el medidor de T no se va a utilizar durante un período prolongado de tiempo, se recomienda que las baterías se retiran de tanto la unidad de control y unidad transversal.
Para quitar la batería de la unidad de control, retire la tapa de la batería y, a continuación, pulse en el borde de la batería en un punto adyacente a cualquiera de las dos escotaduras en el moldeo como se muestra. La batería ya se puede inclinar hacia fuera de la unidad. Vuelva a colocar la tapa de la batería.

Para quitar las pilas de la unidad transversal, retire la tapa de la batería y presione hacia abajo en el borde de la batería más cercana a la línea central de la Unidad. La batería de la parte superior se puede entonces salió del compartimento de la batería. Las baterías se pueden eliminar inclinando ellos fuera de la unidad. Vuelva a colocar la tapa de la batería.

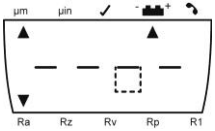
eliminación de la baterías

ADVERTENCIA: No intente recargar las pilas.
Las baterías deben eliminarse de manera segura CONFORMIDAD CON LAS NORMAS LOCALES.
No incinere.

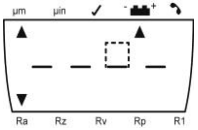
Indicador de batería baja

Durante una medición, si la energía de la batería en cualquiera de las unidades es baja, entonces se le dará una indicación de batería baja. Las siguientes pantallas se utilizan para indicar una condición de batería baja y para identificar la unidad afectada.

Batería Unidad Traverse bajo

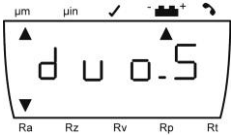


Batería de la unidad de control de baia

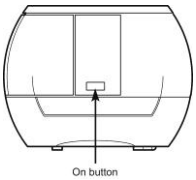


Encendido

La unidad de control se alimenta cada vez que las baterías estén en su lugar. La unidad entra automáticamente en un modo de ahorro de energía después de cinco minutos de la última operación. Durante el modo de ahorro de energía de la pantalla está apagada. Para activar la unidad, presione cualquier botón. La pantalla se activará de nuevo y la pantalla de inicio que aparecerá.



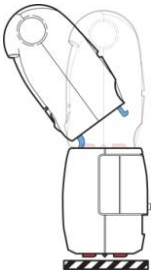
La Unidad de Traverse entra automáticamente en un modo de ahorro de energía después de cinco minutos de la última operación. En este modo se extrae una corriente mínima, suficiente sólo para mantener el sistema de circuitos de control de potencia. Para reactivar la prensa Unidad de Traverse el botón de encendido. Un LED en el lado de los destellos de la unidad para confirmar la activación.



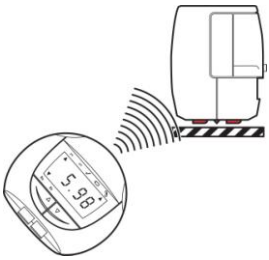
Realizar una medición

Hay dos modos de utilizar el multímetro T: Modalidad de conexión y el modo Remoto.

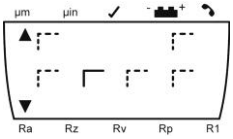
Modalidad de conexión.
En el modo conectado la unidad de control está conectada a la unidad transversal como se muestra antes de que se hizo la medición.
Para conectar la unidad de control de la Unidad de Traverse, inserte la unidad de control, como se muestra y la inclinación hasta que el cerrojo enganche.



Modo remoto.
En el modo remoto de la unidad de control está colocado dentro de 1 m de la Unidad de Traverse y los datos se pasan entre las dos unidades a través del enlace IrDA.
Nota: La alineación entre la unidad transversal y la unidad de control debe mantenerse durante todo el proceso de medición.



El funcionamiento de la unidad de control es idéntico, si el sistema está en modo conectado o en modo remoto.
En la Unidad de Control de utilizar el botón Select Parameter para seleccionar el parámetro que se requiere para ser visualizado sobre la terminación de la medida.
Utilice el botón de selección de modo para seleccionar unidades métricas o pulgadas según se requiera.
Coloque la unidad transversal en la superficie a medir.
Si se utiliza el modo remoto, asegúrese de que la línea de visión entre los transceptores de rayos infrarojos no esté obstruido; mantener la línea de la vista durante toda la medición.



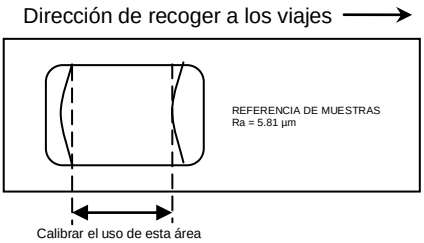
Para comenzar la prensa medida cualquiera de los botones Start. Durante la medición de la unidad de control mostrará la pantalla "medición en curso".

Al término de una medición se muestra el parámetro medido como se muestra.

Si se produce un error durante la medición se mostrará un código E correspondiente. Todos los parámetros (no sólo el parámetro seleccionado) se transmiten a la unidad de control a la vez y se almacenan temporalmente. Los resultados almacenados pueden ser entonces atravesaron con los botones Select.

Calibración del medidor

Para asegurar la precisión de los resultados, se recomienda que el medidor T calibrarse periódicamente utilizando la muestra de calibración suministradas con el instrumento.
Coloque la unidad transversal para medir el estándar de calibración suministrado con el instrumento asegurar que la poligonal es paralelo al borde de la norma y enteramente sobre la superficie estructurada. NO utilice ninguna otra norma.



Estándares de calibración

En la prensa de la Unidad de Control de los botones de modo de selección hasta √ se indica en el estado de Modo.
Pulse el botón Inicio en la unidad de control. Esto iniciará el proceso de calibración del medidor.
Al final del procedimiento de calibración de la unidad de control mostrará los resultados de la calibración. El valor Ra debe ser 5.81µm y el valor 21.5µm Rz. En caso de error se muestra un código de correo.

Procedimiento de instalación

El medidor de T se creó antes de salir de la fábrica. El procedimiento de establecimiento de se utiliza para establecer la velocidad de la unidad transversal y la ganancia del indicador. Normalmente sólo es necesario repetir el procedimiento de puesta en marcha después de cambiar el pick-up. Sin embargo, si se requiere la creación de la unidad después de la compra, se debe utilizar el siguiente procedimiento. Separar las unidades listo para usarlos en el modo Remoto. Encienda la unidad transversal y posicionarlo en el estándar de calibración como se muestra arriba. Active la unidad de control. Con la unidad de control que apunta a la ventana IrDA en la Unidad de Traverse, mantenga pulsado los dos botones selectores de forma simultánea y luego presione el botón de inicio de la mano derecha mientras mantiene presionados los botones selectores. Esto iniciará el procedimiento de puesta a punto. Una vez que se ha iniciado el procedimiento, suelte los botones. Tenga en cuenta que el vínculo de infrarrojos debe mantenerse durante todo el procedimiento, que dura alrededor de un minuto.Durante el procedimiento, la pantalla mostrará la siguiente secuencia.

La unidad de control debe mantenerse apuntando a la unidad transversal durante este período. Al completar con éxito el procedimiento de puesta en marcha, la pantalla mostrará un valor.
Hay tres valores almacenados de la siguiente manera:

Valor 1 - Ra (rugosidad media)
Valor 2 - Sp (hormigón de perfil de superficie - CSP)
Valor 3 - STG (Surface Texture Grado)

Estos valores se pueden ver moviendo la pantalla con el botón de selección de la derecha. Si se produce un error durante la puesta a punto, el procedimiento se terminará y un código E se transmite a la unidad de control para la visualización.
"Después de ejecutar el procedimiento de puesta en marcha, el instrumento debe ser calibrado antes de tomar cualquier medida."

códigos E

Los siguientes códigos E pueden aparecer en la pantalla durante el curso de la utilización del medidor T.

E = 1 . Error de comunicación Red Infra . Esto puede ser causado por la pérdida de la línea de visión entre las dos unidades o cualquier otra interrupción de la conexión de infrarrojos. - Repetir la operación .
E = 2 . Medición intentó cuando no calibrado. Calibrar la Unidad de Traverse .
E = 3 . Unidad Traverse - Fallo Oscilador - Vuelva a intentar la operación. Si la falla persiste , devuelva el medidor T a una ACI o Taylor Hobson Centro de Servicios para el mantenimiento o reparación.
E = 4 . Unidad Traverse - Fallo Posicionamiento Motor - Vuelva a intentar la operación. Si la falla persiste , devuelva el medidor T a un centro de servicio ACI para servicio y reparación.
E = 5 . Unidad Traverse - NVRAM Error - Vuelva a intentar la operación. Si la falla persiste , devuelva el medidor T a un Centro de Servicio de ACI para el mantenimiento o reparación.
E = 6 . Perfil de sobre escala . La superficie que se mide puede exceder el rango de medición del medidor T. Volver a intentar la medición.
E = 7 . Parámetro de sobre escala . La superficie que se mide puede exceder el rango de medición del medidor T. Vuelva a intentar la medición.
E = 8 . Unidad Traverse - Error de configuración de velocidad del motor . Compruebe que la travesía es paralelo al borde del patrón de calibración , a continuación, vuelva a intentar el procedimiento de puesta a punto.
E = 9 . Traverse Unidad - error de configuración de ganancia . Compruebe que la travesía es del todo sobre el área estructurada de la norma. Vuelva a intentar el procedimiento o la calibración procedimiento de configuración
E = 10 . Unidad de control - fallo del oscilador - Vuelva a intentar la operación. Si la falla persiste , devuelva el medidor T a un Centro de Servicio de ACI para el mantenimiento o reparación.
E = 11 . Unidad Traverse - Error de descargar la información de calibración . Repita el procedimiento de calibración.
E = 12 . Unidad Traverse - No configurado o información de configuración perdió . Ejecute el procedimiento de configuración .
E = 13 . <reserved>
E = 14 . Unidad Traverse - El error de medición electrónica - Vuelva a intentar la operación. Si la falla persiste , devuelva el medidor T a un centro de servicio ACI para servicio y reparación.

especificación

Traverse longitud. 5 mm (0.2in)
Longitud de medición 4mm (0.16in)
2mm Velocidad Traverse / s (0.08in / s)
Rango de calibración 200 micrómetros (8000µin)
Gauge resolución 0.05µm (2µin)
Visualizar resolución Ra. 0.01µm (1µin)
Resolución de la pantalla Sp, 0,1 Mm STG (1µin)
Cortar 0.8mm (0.03in) + / - 15%
0,1 Mm Incertidumbre (4µin) o 5% del resultado, al nivel de confianza del 95%
Los resultados van 40 micras Ra (1600µin), véase la Norma ISO 4287:1997
Los resultados van Sp, STG. 199.9µm (8000µin), ver CSDA ST115
Stylus Diamond conisphere con radio nominal 5µm, 90 º ángulo de la punta.
Radio Skid: nominal de 10 mm.
Tipo de Filtro 2CR, (200:1)
1um separación de la muestra
Stylus Fuerza 10mN (1GF) máximo en gama media
Pilas del mando a la Unidad Uno x 3V Litio 2450. Unidad Traverse: Tres x 3V Litio 2450
Unidades micras o micropulgadas
Las condiciones de funcionamiento de 10 a 35 º C, 80% humedad relativa sin condensación
Tamaño 125mm x 80mm x 38mm (4.92in x 3.15in los x 1.5in)
Peso 200 g (7 oz)

* Único modelo el parámetro 3

Protegido por la patente de EE.UU. n º 6629373 y EE.UU. Diseño Patente No D439850
Enlace de comunicaciones de infrarrojos
El alcance del enlace de infrarrojos (IR) se puede reducir en fuertes condiciones de iluminación o donde existe interferencia en las longitudes de onda o frecuencias utilizadas por los dispositivos de IR específicos . Las fuentes de tal interferencia incluyen algunos productos de iluminación fluorescente. Si la operación se ve afectada por estas condiciones , puede ser necesario reducir la distancia entre las dos unidades , proteger a los puertos de infrarrojos de la luz difusa o utilizar el Duo en su modo Conectado.
Eliminación del Surtronic Duo
Al desechar el medidor T, por favor, retire las pilas como se describe anteriormente. Deshágase de las baterías y el instrumento de forma independiente , de acuerdo con las normativas locales . El instrumento se debe desechar como residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (véase la Directiva de la UE 2002/96/CE) y no puso en la basura general .

Declaración de conformidad
Nombre del Distribuidor : ACI , Inc.
Distribuidor Dirección : . 124 Sidón Rd, Rose Bud , AR 72137 419-408-5906
Nombre del Fabricante: Taylor Hobson Limited
Dirección del fabricante: 2 New Star Road, Leicester , Inglaterra, LE4 9JQ
Se declara que los productos: T Meter 168-7092 (3 parámetros) se ajustan a todos los requisitos aplicables de la norma BS EN 50081-1:1992 , BS EN 50082-1:1998 y BS EN 61010:2001 .
El producto anterior se ajusta a los requisitos de la Directiva EMC 89/336/CEE en su versión modificada .
El producto anterior se ajusta a los requisitos de la Directiva EMC 73/23/EEC modificada .

Comparative Averages of Concrete Polished Finishes

Adaptive Concrete Innovations 419-408-5906 bb@adconcrete.net

Surface Texture Grade	Unit of Measure = Ra		Surface Grade
	µin	µm	
A-1	2	0.0508	Ultimate Finish
A-2	4	0.1016	Super Finish
A-3	8	0.2032	High Polish
B-1	16	0.4064	Medium Polish
B-2	32	0.8128	Low Polish
B-3	64	1.6256	Honed Smooth
C-1	125	3.175	Honed
C-2	250	6.35	Ground
C-3	500	12.7	Heavy Texture

Surface Texture Grade	Comparative Industry Averages		Produced Finish
	Gloss Reading	DOI	
A-1	Finish by Design Spec		Ultimate Finish
A-2	Finish by Design Spec		Super Finish
A-3	75-80	80 & up	3000 Grit
B-1	65-75	70 & up	1500 Grit
B-2	40-65	50 & up	800 Grit
B-3	30-40	20 & up	400 Grit
C-1	25 and less	N/A	200 Grit
C-2	15 and less	N/A	100 Grit
C-3	5 and less	N/A	50 Grit